

## BAM-GGR 001 – Teil B

### **Anerkennung und Überwachung von Qualitätssicherungsprogrammen für Betriebe, die Verpackungen rekonditionieren bzw. Großpackmittel (IBC) reparieren**

*verwendete Synonyme*

<i>Begutachter</i>	–	<i>Auditoren (System), Überwachungsbegutachter (Produkte)</i>
<i>Gefahrgutverpackungen</i>	–	<i>Verpackungen, Großverpackungen und Großpackmittel (IBC) für den Transport gefährlicher Güter</i>
<i>Gefahrgutverpackungstypen</i>	–	<i>Verpackungstypen, IBC-Arten, Typen von Großverpackungen</i>

Die BAM ist nach § 8 Absatz 1 Nr. 4 GGvSEB und § 12 Absatz 1 Nr. 4 GGvSee zuständig für die Anerkennung und Überwachung der Qualitätssicherungsprogramme der Rekonditionier- und Reparaturbetriebe für Gefahrgutverpackungen nach 6.1.1.4, 6.5.4.1 ADR/RID und 6.1.1.3, 6.5.4.1 IMDG-Code.

Gefahrgutverpackungen dürfen nur mit einer gültigen Anerkennung des Qualitätssicherungsprogramms (QSP) durch die BAM rekonditioniert bzw. repariert werden.

Die Anerkennung kann nur bei Erfüllung der nachfolgenden Voraussetzungen erteilt werden.

Von dem nachfolgend beschriebenen Verfahren abweichende Regelungen sind im Einzelfall und im Vorfeld mit der BAM schriftlich abzustimmen.

#### **B.1 Mindestanforderungen an das Qualitätssicherungsprogramm**

Für die Rekonditionierung/Reparatur von Gefahrgutverpackungen hat der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb ein dokumentiertes QSP vorzuhalten und umzusetzen. Eine geeignete Gliederung für ein solches QSP ist in der Tabelle unter B.9 angegeben. Zu mindestens folgenden Punkten soll das QSP Aussagen enthalten:

- Anwendungsbereich
- Erstellung, Lenkung und Revision von QSP-Dokumenten und Aufzeichnungen
- Verantwortung und Befugnis der Leitung und der Mitarbeiter
- Mitarbeiterkompetenz und -schulung
- Produktrealisierung
  - Beschaffung und Kontrolle der Verpackungen, Austauschteile und Verschlüsse etc.
  - Rekonditionier-/Reparaturprozess (Produktionsprozess)
  - Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit
  - Produkterhaltung
  - Prüf- und Messmittel
- Prüfung, Analyse und Verbesserung
  - Überwachung und Prüfung der Gefahrgutverpackungen
  - Lenkung fehlerhafter Produkte
  - Korrekturmaßnahmen

## **B.2 Auditierung und Überwachungsbegehung**

### **B.2.1 Erst-Audit**

Bei der erstmaligen Anerkennung eines QSP für die Rekonditionierung/Reparatur von Gefahrgutverpackungen an einem bestimmten Standort führt die BAM als zuständige Behörde das Erst-Audit durch.

Vorhandene Zertifizierungen nach ISO 16106/ISO 9001 und die dabei begutachteten Elemente werden beim Audit angemessen berücksichtigt.

#### **Das Erst-Audit umfasst**

- die Überprüfung und Bewertung des QSP, insbesondere hinsichtlich der Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben des Gefahrgutrechts,
- die Begehung der Produktionseinrichtungen zur Begutachtung des Produktionsablaufes inkl. der Aufzeichnungen,
- die Begutachtung der Prüfeinrichtungen sowie der Prüf- und Messmittel für die Eigenüberwachung,
- die Begutachtung der Durchführung der Eigenüberwachung, insbesondere der Verpackungsprüfungen und die Bewertung der zugehörigen Arbeitsanweisungen und Aufzeichnungen.

Zum Zeitpunkt des Erst-Audits müssen die notwendigen Prüfeinrichtungen (insb. Dichtheitsprüfung für Gefahrgutverpackungen für flüssige Stoffe) für die Eigenüberwachung beim Rekonditionierer/Reparaturbetrieb funktionstüchtig sein. Falls der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb nicht über eigene Prüfeinrichtungen für die Eigenüberwachung verfügt, ist das Vorgehen unter Anwendung der Kriterien der BAM-GGR 005 (anerkannte Prüfstelle für den entsprechenden Gefahrgutverpackungstyp) vor dem Erst-Audit mit der BAM abzustimmen.

Antrag und Dokumentation nach B.3.1 a-b sind vorab bei der BAM einzureichen.

Der Rekonditionierer sollte Fotografien der gemäß Teil 6 ADR/RID bzw. IMDG-Code vorgeschriebenen Kennzeichen vor der erstmaligen Auslieferung an die BAM senden, um ggf. Hinweise auf eventuell fehlerhafte Kennzeichen zu erhalten.

Die Aufnahme der Produktion eines neuen Gefahrgutverpackungstyps erfordert nicht zwangsläufig ein Ergänzungsaudit. In Abhängigkeit vom Grad der Neuerungen kann allerdings ein Ergänzungsaudit für den neuen Gefahrgutverpackungstyp erforderlich sein. Die BAM entscheidet im Einzelfall über die erforderlichen Maßnahmen.

### **B.2.2 Überwachungsbegehungen**

Nach dem Erst-Audit durch die BAM ist bei jedem Rekonditionierer/Reparaturbetrieb einmal im Kalenderjahr eine Überwachungsbegehung durchzuführen. Sie dient der Begutachtung und Bewertung des QSP einschließlich eventuell erfolgter Änderungen seit dem Erst-Audit bzw. der letzten Überwachung. Im Kalenderjahr des Erst-Audits ist keine Überwachungsbegehung erforderlich.

Für die Rekonditionierung/Reparatur von geringen Stückzahlen, z. B. von Metall-IBC, gilt eine Sonderregelung. In diesen Fällen kann die BAM eine Verringerung der Anzahl der Überwachungsbegehungen auf mindestens einmal innerhalb von 3 Jahren festlegen.

Die Überwachungsbegehungen erfolgen durch die BAM oder eine von der BAM anerkannte Überwachungsstelle. Erfolgt die Begehung durch eine Überwachungsstelle, so stellt der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb diesen Bericht des Erst-Audits bzw. der/des Ergänzungsaudits zur Verfügung.

Die Überwachungsbegehung umfasst:

- Überprüfung der durchgeführten Schulungen des betroffenen Personals und des Schulungsplans
- Verfügbarkeit der aktuell gültigen Gefahrgutvorschriften und relevanter Prüfvorschriften, z. B. für die Ermittlung von Werkstoffkennwerten
- Bewertung der Dokumentation der intern und extern aufgetretenen Abweichungen an Gefahrgutverpackungen (inkl. Rückrufe und Reklamationen) sowie Ursachenanalyse und Korrekturmaßnahmen
- Überprüfung der Aufzeichnungen der Ergebnisse der Eigenüberwachung
- Überprüfung der Einhaltung des Prüfplans (Umfang und Frequenzen)
- Begutachtung und Bewertung der Durchführung der Prüfungen und Prüffrequenzen im Produktionsablauf, insbesondere der Kontrolle der ursprünglichen Kennzeichen und der Vergleich mit den vorgesehenen neuen Kennzeichen und der Verpackungsprüfungen am Endprodukt einschließlich der zugehörigen Prüfanweisungen.
- Begutachtung der Prüfeinrichtungen sowie der Prüf- und Messmittel (inklusive deren Kalibrierung) für die Eigenüberwachung

Als Mindestanforderungen an die Überwachungsbegehung sind die Inhalte des Überwachungsprotokolls sowie des Überwachungsberichts entsprechend der jeweiligen Mustervorlagen zu begutachten und zu dokumentieren.

Erfolgen Überwachungsbegehungen durch eine von der BAM anerkannte Überwachungsstelle, so ist der BAM eine Kopie der Unterlagen innerhalb von acht Wochen nach der Überwachungsbegehung durch die Überwachungsstelle - vorzugsweise in elektronischer Form - vorzulegen (siehe auch C.5.2).

Verfügt der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb gleichzeitig über eine Anerkennung als Inspektionsstelle durch die BAM, so können die fälligen Überwachungsbegehungen nach BAM-GGR 001 und Re-Audits nach BAM-GGR 002 gemeinsam durch die BAM erfolgen.

## **B.2.3 Besondere Regelungen**

### **B.2.3.1 Rekonditionierer/Reparaturbetriebe im Ausland**

Die BAM übernimmt keine Gewähr dafür, dass im Ausland die Rekonditionierung/Reparatur auf Basis der BAM-GGR 001 von den zuständigen Behörden des Landes der Rekonditionierung/Reparatur akzeptiert wird. Rekonditionierer/Reparaturbetriebe im Ausland müssen vor Beantragung einer QSP-Anerkennung bei der BAM zunächst mit der entsprechenden nationalen zuständigen Behörde bzw. benannten Stelle klären, ob diese der Rekonditionierung/Reparatur auf Grundlage der BAM-GGR 001 zustimmt.

### **B.2.3.2 Verfahren bei ruhender Rekonditionierung/Reparatur**

Die Überwachungsbegehung kann ausgesetzt werden, wenn die Rekonditionierung/Reparatur von Gefahrgutverpackungen in einem gesamten Kalenderjahr ruht. In diesem Fall meldet der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb der BAM die ruhende Tätigkeit am Ende des Kalenderjahres bzw. spätestens am 31. Januar des Folgejahres.

Wird die Rekonditionierung/Reparatur wieder aufgenommen, ist vor der ersten erneuten Auslieferung von Gefahrgutverpackungen eine Überwachungsbegehung erforderlich.

Erfolgt vor der ersten erneuten Auslieferung keine Überwachungsbegehung, gilt das QSP als nicht überwacht. Die Anerkennung des QSP wird in diesem Fall von der BAM widerrufen (siehe B.4.3).

Die Meldung der ruhenden Fertigung ist maximal 10 Jahre in Folge möglich. Danach ist eine Überwachungsbegehung bzw. mit der BAM abgestimmte alternative Maßnahme zur Aufrechterhaltung der Anerkennung erforderlich.

## **B.2.4 Dokumentation bei Audits und Überwachungsbegehungen**

Vorlagen für Mindestangaben bei Audits und Überwachungsbegehungen werden auf den Internetseiten der BAM veröffentlicht (siehe Muster-Vorlagen in B.9).

Die Dokumentation erfolgt in deutscher oder englischer Sprache.

Alle Abweichungen und festgelegte Korrekturmaßnahmen sind durch den Begutachter bei der Begehung zu dokumentieren und dem Rekonditionierer/Reparaturbetrieb mitzuteilen (siehe Muster-Vorlage in B.9).

Die Originale der Audit- bzw. Überwachungsunterlagen sind von der BAM/Überwachungsstelle und vom Rekonditionierer/Reparaturbetrieb zu unterzeichnen. Kopien der Unterlagen – vorzugsweise in elektronischer Form – sollen der BAM innerhalb von acht Wochen vorliegen.

Wird die Überwachungsbegehung durch eine von der BAM anerkannte Überwachungsstelle durchgeführt, erhält die BAM von der Überwachungsstelle eine Kopie der Überwachungsunterlagen - vorzugsweise in elektronischer Form.

## **B.2.5 Vorgehen beim Vorliegen von Abweichungen**

### **B.2.5.1 Definition von Abweichungen**

Abweichungen sind die Nichterfüllung von festgelegten Anforderungen bzw. Spezifikationen (Nichtkonformität).

Eine Abweichung beim QSP liegt vor, wenn das angewandte QSP nicht mehr dem anerkannten QSP entspricht. Anforderungen an das Qualitätssicherungsprogramm werden durch die BAM-GGR 001 und in der Anerkennung des QSP definiert.

**Schwerwiegende Abweichungen** sind Abweichungen, die eine zulassungskonforme Verwendung nicht ermöglichen aber nicht zum Versagen der Verpackung führen. Schwerwiegende Abweichungen können u. a. falsche Abmessungen/Gewichte, falsche UN-Kennzeichen, Einsatz nicht geeigneter Prüfmittel/-einrichtungen usw. sein.

**Sicherheitsrelevante Abweichungen** sind Abweichungen, die bei einer zulassungskonformen Verwendung der Verpackung zum Versagen führen können. Sicherheitsrelevante Abweichungen sind z.B. Versagen der Gefahrgutverpackung bei den Verpackungsprüfungen, zu hoch angegebene Leistungsfähigkeit in den UN-Kennzeichen oder wenn die Kennzeichen nach der Rekonditionierung eine größere Leistungsfähigkeit als die ursprünglichen UN-Kennzeichen angeben.

### **B.2.5.2 Feststellung von Abweichungen bei der Eigenüberwachung des Rekonditionierers/Reparaturbetriebs**

Werden bei der Eigenüberwachung vom Rekonditionierer/Reparaturbetrieb Abweichungen festgestellt, so hat der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb geeignete Maßnahmen zur Wiederherstellung der vorschriftenkonformen Rekonditionierung/Reparatur der Gefahrgutverpackungen zu ergreifen und diese Maßnahmen zu dokumentieren. Das QSP ist ggf. entsprechend zu überarbeiten.

### **B.2.5.3 Feststellung von Abweichungen bei Überwachungsbegehungen**

Abweichungen sind nach B.2.4 zu behandeln.

Werden im Rahmen der Überwachungsbegehung sicherheitsrelevante Abweichungen festgestellt, so informiert die Überwachungsstelle/der Begutachter die BAM umgehend. Die BAM ordnet ggf. zusätzliche notwendige Maßnahmen an.

#### **B.2.5.4 Maßnahmen des Rekonditionierers/Reparaturbetriebs bei sicherheitsrelevanten und schwerwiegenden Abweichungen**

Liegen sicherheitsrelevante oder schwerwiegende Abweichungen vor, hat der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb sicherzustellen, dass

- die UN- oder ADR/RID-Kennzeichen aller betroffenen Gefahrgutverpackungen bleibend unkenntlich gemacht werden oder die Gefahrgutverpackungen vernichtet werden;
- bereits an Kunden gelieferte Gefahrgutverpackungen zurückgerufen und Kunden informiert werden.

Alternative Lösungen sind mit der BAM abzustimmen.

#### **B.2.5.5 Maßnahmen der BAM bei Abweichungen**

Die BAM als zuständige Behörde kann

- zusätzliche Audits oder Überwachungsbegehungen beim Rekonditionierer/Reparaturbetrieb anordnen,
- bis zum Abstellen der Abweichungen anordnen, dass die entsprechenden UN- bzw. ADR/RID-Kennzeichen nicht mehr angebracht werden dürfen,
- festlegen, dass die rekonditionierten/reparierten Gefahrgutverpackungen nicht ausgeliefert werden dürfen bzw. die Kunden informiert und ggf. die Gefahrgutverpackungen zurückgerufen werden müssen,
- die Anerkennung des QSP widerrufen.

### **B.3 Verfahren zur Anerkennung des QSP**

#### **B.3.1 Erstmalige Anerkennung des QSP**

Für die erstmalige Anerkennung des QSP für die Rekonditionierung/Reparatur von Gefahrgutverpackungen legt der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb der BAM folgende Unterlagen in deutscher oder englischer Sprache vor:

##### **a) Antrag auf Anerkennung des QSP mit folgenden Angaben:**

- Name und Anschrift des Rekonditionierers/Reparaturbetriebs (jeder Standort) mit Ansprechpartner
- Vorschlag für ein standortspezifisches Kurzzeichen zur Verwendung in den UN-Kennzeichen
- Liste der Rekonditionier-/Reparaturtätigkeiten, die das QSP abdeckt
- Liste der Gefahrgutverpackungstypen, deren Rekonditionierung/Reparatur durch das QSP abgedeckt ist.

Als Vorlage für den Antrag sollte die entsprechende Muster-Vorlage in B.9 verwendet werden.

##### **b) folgende Auszüge aus der Dokumentation des QSP:**

- Verfahrensanweisungen zum
  - Umgang mit fehlerhaften Produkten
- Arbeitsanweisungen für
  - Prüfungen im Produktionsprozess
- Beispiele/Formulare für die Form der Aufzeichnungen für
  - Beschaffung und Kontrolle der Verpackungen, Austauschteile und Verschlüsse etc.,
  - Ergebnisse der Prüfungen im Produktionsprozess
  - festgestellte fehlerhafte Produkte.

##### **c) erfolgreiches Erst-Audit, das nicht länger als 6 Monate zurück liegen sollte,**

- d) **Kopie des Überwachungsvertrags** mit der BAM oder einer von der BAM anerkannten Überwachungsstelle
- e) **Rechnungsadresse bzw. Vorkasseleistung**

*Hinweis: die Unterlagen nach a) und b) sollten der BAM bereits zum Erst-Audit vorliegen und müssen damit – ebenso soweit die Erst-Audit-Unterlagen nach c) bereits vorliegen – nicht erneut eingereicht werden.*

In begründeten Fällen kann die BAM weitere Unterlagen beim Antragsteller anfordern.

### **B.3.2 Neufassung des Anerkennungsbescheids des QSP**

Die Beantragung einer Neufassung des Anerkennungsbescheids wird erforderlich, wenn innerhalb des Gültigkeitszeitraumes der Anerkennung:

- sich der Name des Rekonditionierers/Reparaturbetriebs ändert (Umfirmierung ohne örtliche Verlagerung),
- der Umfang des QSP erweitert werden soll, z. B. um einen weiteren Gefahrgutverpackungstyp,
- grundlegende Änderungen an dem von der BAM anerkannten QSP vorgenommen werden.

Folgende Unterlagen sind rechtzeitig (s. B.5) vorzulegen:

#### **a) Antrag auf Neufassung des Anerkennungsbescheids mit folgenden Angaben:**

- bei Umfirmierung des Rekonditionierers/Reparaturbetriebs: Name und Anschrift,
- bei Erweiterung des Umfangs des QSP: Beschreibung der Änderungen, ggf. Dokumentation.

#### **b) Rechnungsadresse bzw. Vorkasseleistung.**

Die BAM stimmt erforderliche weitere Unterlagen und Maßnahmen im Einzelfall mit dem Antragsteller ab. Ein Ergänzungsaudit kann erforderlich sein.

### **B.3.3 Verlängerung der Anerkennung des QSP**

Für eine Verlängerung der Anerkennung des QSP müssen folgende Unterlagen vollständig spätestens vier Wochen vor Ablauf des aktuell gültigen Anerkennungsbescheids bei der BAM vorliegen:

#### **a) Antrag auf Verlängerung der Anerkennung des QSP**

**b) die Überwachungsunterlagen** seit Erteilung der letzten QSP-Anerkennung bzw. eine Ruhendmeldung für jedes Kalenderjahr, in dem nicht gefertigt wurde

**c) die Dokumente des QSP** gemäß Abschnitt B.3.1 b), deren Revisionsstand sich seit der letzten Anerkennung geändert hat.

In begründeten Fällen kann die BAM weitere Unterlagen beim Antragsteller anfordern.

## **B.4 Anerkennungsbescheid**

### **B.4.1 Erteilung des Anerkennungsbescheids**

Werden die in B.3.1, B.3.2 bzw. B.3.3 genannten Unterlagen mit zufrieden stellendem Ergebnis geprüft, erteilt die BAM die Anerkennung des QSP in Form eines Anerkennungsbescheids.

Er ist auf den Namen und Ort des Rekonditionierers/Reparaturbetriebs, die erteilten Kurzzeichen sowie die durch das QSP abgedeckten Tätigkeiten und die jeweiligen Gefahrgutverpackungstypen beschränkt.

Der Anerkennungsbescheid wird befristet mit einer Gültigkeit von maximal fünf Jahren erteilt.

Die Gültigkeit einer Neufassung des Anerkennungsbescheids bleibt auf den Gültigkeitszeitraum des ursprünglichen Anerkennungsbescheids befristet.

#### **B.4.2 Wirksamkeit des Anerkennungsbescheids**

Der Anerkennungsbescheid gilt nur gegenüber dem Rekonditionierer/Reparaturbetrieb und wie unter B.4.1 beschrieben. Der Anerkennungsbescheid gilt nicht

- nach Ablauf der im Anerkennungsbescheid enthaltenen Befristung,
- wenn die Rekonditionierung/Reparatur örtlich verlagert wird und/oder der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb umfirmiert,
- wenn grundlegende Änderungen an dem von der BAM anerkannten QSP ohne Mitteilung an die BAM vorgenommen werden, z.B. wenn Produktionsprozesse aus- oder verlagert werden.

#### **B.4.3 Widerruf des Anerkennungsbescheids**

Der Anerkennungsbescheid kann von der BAM jederzeit widerrufen werden. Dem betreffenden Rekonditionierer/Reparaturbetrieb ist mitzuteilen, gegen welche Pflichten und Vorschriften er verstoßen hat und dass ihm die Anerkennung entzogen werden soll. Ihm ist die Möglichkeit zur Stellungnahme einzuräumen.

Hinreichende Gründe liegen z. B. vor, wenn

- im Rahmen von Audits und/oder Überwachungsbegehungen schwerwiegende oder sicherheitsrelevante Abweichungen festgestellt werden,
- im Kalenderjahr bzw. entsprechend von der BAM genehmigter Sonderregelungen keine Überwachungsbegehung bzw. keine fristgemäße Meldung über ruhende Fertigung erfolgt,
- gegen die in B.5 genannten Pflichten verstoßen wird,
- sich die Sach- und Rechtslage ändert.

Ab dem Zeitpunkt der Wirksamkeit des Widerrufs des Anerkennungsbescheids dürfen die entsprechenden Gefahrgutverpackungen nicht mehr rekonditioniert/repariert werden.

Gefahrgutverpackungen, die vorher, d.h. bei gültiger QSP-Anerkennung rekonditioniert/repariert wurden, dürfen weiterhin in Verkehr gebracht und verwendet werden.

### **B.5 Pflichten des Rekonditionierers/Reparaturbetriebs**

#### **B.5.1 Überwachungsvertrag**

Sofern die Überwachungsbegehungen nicht durch die BAM durchgeführt werden, ist der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb verpflichtet, mit einer von der BAM anerkannten Überwachungsstelle einen Überwachungsvertrag abzuschließen und diesen einzuhalten (siehe Muster-Vorlage in B.9). Sollen die Überwachungsbegehungen durch die BAM erfolgen, so ist ein entsprechender Vertrag mit der BAM abzuschließen.

Wird der Überwachungsvertrag von einem der beiden Vertragspartner (Rekonditionierer/Reparaturbetrieb bzw. Überwachungsstelle) gekündigt, so ist die BAM umgehend zu informieren.

Wird die Anerkennung einer Überwachungsstelle durch die BAM widerrufen (siehe C.4.3), so informiert die BAM alle betroffenen Rekonditionierer/Reparaturbetrieb schriftlich. Gleiches gilt, wenn die Anerkennung einer Überwachungsstelle durch zeitlichen Ablauf ungültig und nicht erneuert wird (siehe C.4.2). Der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb ist verpflichtet, einen neuen Überwachungsvertrag zu schließen und die BAM darüber umgehend zu informieren.

## **B.5.2 Mitarbeit bei Audits und Überwachungsbegehungen**

Der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb ist zur Mitarbeit bei Audits und Überwachungsbegehungen verpflichtet.

Den Mitarbeitern der BAM und der Überwachungsstelle sind die zur Erfüllung ihrer Aufgaben erforderlichen Auskünfte unverzüglich zu erteilen. Ihnen ist der Zugang zu Grundstücken, Betriebsanlagen, Geschäftsräumen und Prüfeinrichtungen sowie den relevanten Unterlagen zu ermöglichen.

Der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb stellt die zu prüfenden Muster aus der laufenden Fertigung, in Form von Rückstellmustern oder als Muster aus dem Lagerbestand unentgeltlich zur Verfügung.

## **B.5.3 Bereitstellung von Unterlagen**

Durch die BAM zusätzlich vom Rekonditionierer/Reparaturbetrieb angeforderte Unterlagen sind innerhalb von acht Wochen einzureichen.

## **B.5.4 Anwendung des anerkannten QSP und Eigenüberwachung**

Der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb hat das QSP nach erfolgter Anerkennung durch die BAM anzuwenden, die Eigenüberwachung mit dafür geeigneten Prüfeinrichtungen sowie Prüf- und Messmitteln vorzunehmen und die erforderliche Dokumentation zu führen (siehe auch 6.1.5.1.3, 6.3.5.1.3, 6.6.5.1.3 ADR/RID bzw. IMDG-Code).

## **B.5.5 Mitteilungspflichten an die BAM**

Der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb informiert die BAM vorab, wenn

- Änderungen nach B.3.2 erfolgen sollen,
- nach ruhender Fertigung die Produktion wieder aufgenommen wird,

Der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb informiert die BAM unverzüglich, wenn an bereits ausgelieferten Gefahrgutverpackungen schwerwiegende oder sicherheitsrelevante Abweichungen festgestellt werden.

Die BAM entscheidet nach Prüfung des Sachverhalts und ggf. vorgelegter Dokumente über erforderliche Maßnahmen.

## **B.6 Veröffentlichung**

Der Status der Anerkennung des QSP des Rekonditionierers/Reparaturbetriebs kann auf den Internetseiten der BAM veröffentlicht werden, sofern eine wirksame Einwilligungserklärung bei der BAM vorliegt.

## **B.7 Kosten**

Audits und Überwachungsbegehungen durch die BAM sind kostenpflichtig.

Anerkennungsbescheide (erstmalige Anerkennung, Neufassung und Verlängerung der Anerkennung) sind kostenpflichtig.

Die Kosten für Überwachungsbegehungen durch eine von der BAM anerkannte Überwachungsstelle werden zwischen der Überwachungsstelle und dem Rekonditionierer/Reparaturbetrieb vertraglich geregelt.

## **B.8 Anforderungen an das QSP**

Nachfolgend ist eine geeignete Gliederung eines QSP für die Rekonditionierung/Reparatur von Gefahrgutverpackungen dargestellt.



Rekonditionierer/Reparaturbetrieb verfügen häufig bereits über ein Qualitätsmanagementsystem, z. B. eine Zertifizierung nach ISO 9001 oder nach einem anderen System. Zur Vereinfachung enthält die letzte Spalte daher Referenzen zu den entsprechenden Kapiteln der DIN EN ISO 9001:2008.

	<b>Rekonditionierung und Reparatur nach BAM-GGR 001 Teil B</b>	<b>ISO 9001</b>
<b>1</b>	<b>Anwendungsbereich</b> a) Angabe von Name und Anschrift des Rekonditionierers/Reparaturbetriebs (Produktionsstandort), für den das QSP gilt b) Auflistung der Gefahrgutverpackungstypen, die das QSP umfassen soll (z. B. 1A1, 1A2 etc.)	<b>1</b>
<b>2</b>	<b>Allgemeine Anforderungen an das QSP</b> a) Das QSP ist zu dokumentieren. b) Rekonditionierer/Reparaturbetriebe mit Zertifizierung nach ISO 9001 verfügen bereits über eine QM-Dokumentation. Diese ist an die Anforderungen aus dem Gefahrgutverpackungsbereich anzupassen und ggf. entsprechend zu erweitern. c) Das QSP muss folgende Dokumente enthalten: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Inhaltsverzeichnis/Liste aller QSP Dokumente mit Revisionsstand/Datum</li> <li>– Verfahrens-, Arbeits- und Prüfanweisungen</li> <li>– Verweis darauf, wo die gültigen Rechtsgrundlagen (z. B. ADR/RID, BAM-GGR 001) einsehbar sind</li> <li>– Verweis auf anzuwendende Normen und behördliche Regelungen</li> </ul>	<b>4.1</b>
<b>3</b>	<b>Erstellung, Lenkung und Revision von QSP-Dokumenten und Aufzeichnungen</b> a) Beschreibung, wie/von wem Verfahrens-, Arbeits- und Prüfanweisungen erstellt, modifiziert und freigegeben werden. b) Festlegungen, Verfahrens-, Arbeits- und Prüfanweisungen sind mit Revisionsstand und -datum zu versehen. c) Hinweise auf Aufbewahrungsfristen (insb. von Prüfergebnissen), Zugriffsberechtigung und Datensicherung von Dokumenten. d) Gültige Fassungen zutreffender Dokumente, insbesondere Arbeits- und Prüfanweisungen, müssen für die Mitarbeiter verfügbar sein.	<b>4.2</b>
<b>4</b>	<b>Verantwortung, Befugnis und Kommunikation</b>	
	<b>4.1 Selbstverpflichtung der Leitung</b> Erklärung, in der sich die Leitung des Betriebes (Rekonditionierer/Reparaturbetrieb) zur Einhaltung des QSP und der gesetzlichen Regelungen des Gefahrgutrechts verpflichtet.	<b>5.1</b>
	<b>4.2 Zuständigkeiten</b> Der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb hat die Zuständigkeiten und Befugnisse aller Mitarbeiter festzulegen und bekannt zu machen, insbesondere derer, die Qualitätskontrollen durchführen und Prozesse bzw. Produkte freigeben (z. B. in Form eines Organigramms); insbes. namentliche Nennung des QSP-Beauftragten. Der QSP-Beauftragte sollte direkt der Leitung unterstellt und weisungsungebunden sein.	<b>5.5</b> <b>5.5.1</b> <b>5.5.2</b>
<b>5</b>	<b>Mitarbeiterkompetenz und -schulung</b> Der Rekonditionierer/Reparaturbetrieb hat die angemessene Qualifikation der Mitarbeiter, insbesondere des Personals für die Qualitätskontrollen, sicherzustellen und zu fördern. Dazu gehören <ul style="list-style-type: none"> <li>a) nachweisbare, angemessene aufgabenbezogene Ausbildung, Fertigkeiten oder Erfahrungen;</li> <li>b) ausreichende, nachweisbare Kenntnisse der zu beachtenden gefahrgutrechtlichen Vorschriften und Normen (z. B. Mitarbeiter, die Kontrollen im Produktionsprozess durchführen, müssen eingewiesen sein),</li> </ul>	<b>6.2.2</b>

	<b>Rekonditionierung und Reparatur nach BAM-GGR 001 Teil B</b>	<b>ISO 9001</b>
	c) Weiterbildung und Schulungen der Mitarbeiter, d) Aufzeichnung über durchgeführte Schulungsmaßnahmen. Schulungen können extern oder intern erfolgen. Bei mündlichen Einweisungen sollte der Inhalt benannt sein; die Teilnahmebestätigung durch Unterschrift der Teilnehmer ist ausreichend.	
<b>6</b>	<b>Produktrealisierung</b>	<b>7</b>
	<b>6.1 Beschaffung und Kontrolle der Verpackungen, Austauschteile und Verschlüsse etc.</b> Es muss sichergestellt sein, dass alle Gefahrgutverpackungen aus den Komponenten hergestellt werden, welche im Zulassungsbescheid spezifiziert sind. Kontrollen sind aufzuzeichnen (z. B. in Form von Formularen/Checklisten zum Vergleich Soll/Ist). Nachweise können z. B. Werksprüfzeugnisse sein.	<b>7.4.2 7.4.3</b>
	<b>6.2 Produktionsprozess</b> a) Bedienungsanleitungen und Arbeitsanweisungen für den Produktionsprozess müssen an den notwendigen Stellen verfügbar sein und umgesetzt werden, insb. Arbeitsanweisungen für Verfahren/Frequenzen für Qualitätskontrollen während der Produktion (fertigungsbegleitend, Endkontrolle) entsprechend BAM-GGR 001; Kontrollen sind aufzuzeichnen (Formulare/Checklisten; Soll/Ist-Vergleich). Es muss erkennbar sein, welche Charge/welches Los kontrolliert wurde. Ergebnisse sind zu berücksichtigen und ggf. Maßnahmen abzuleiten. b) Werden Prozesse ausgelagert, sind diese zu benennen, zu regeln und zu überwachen, z. B. wenn einzelne Prozesse extern erfolgen.	<b>7.5.1</b>
	<b>6.3 Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit</b> Verfahrensanweisungen müssen vorliegen für die a) Anbringung der zulassungskonformen UN-Kennzeichen (ggf. Entfernung ungültiger Kennzeichen) b) Sicherstellung der Rückverfolgbarkeit (vom Wareneingang bis zur Auslieferung an den Kunden)	<b>7.5.3</b>
	<b>6.4 Produkterhaltung</b> Verfahrensanweisungen müssen vorliegen für a) die sachgemäße Lagerung fertiger Gefahrgutverpackungen; b) die Trennung und Kennzeichnung von freigegebenen/noch nicht freigegebenen/gesperrten Verpackungen, c) ggf. den sachgemäßen Transport zum Kunden.	<b>7.5.5</b>
	<b>6.5 Prüf- und Messmittel</b> a) Verwendung geeigneter Einrichtung, Mess- und Prüfmittel für die jeweiligen Prüfaufgaben b) Messmittel müssen kalibriert sein: Nachweis der Kalibrierung in festgelegten Abständen (z. B. Kalibrierscheine, Werkszeugnisse o. ä.). Falls möglich, Angaben zur Rückführbarkeit, Methodvalidierung, sowie Einschätzungen der Messunsicherheiten/Genauigkeiten.	<b>7.6</b>
<b>7</b>	<b>Prüfung, Analyse und Verbesserung</b>	
	<b>7.1 Überwachung und Prüfung der Gefahrgutverpackungen</b> Sicherstellung der Konformität mit den Anforderungen für die zugelassene Bauart: a) Durchführung und Aufzeichnung der festgelegten Kontrollen an den Gefahrgutverpackungen <i>Hinweis: Nach der Reparatur eines IBC, vor der Inbetriebnahme, ist eine Inspektion und Prüfung nach 6.5.4.4 durchzuführen.</i> b) Auswertung der Prüfergebnisse und ggf. Einleitung geeigneter Maßnahmen	<b>8.2.4</b>

<b>Rekonditionierung und Reparatur                      nach BAM-GGR 001 Teil B</b>	<b>ISO                      9001</b>
c) Verfahren zur Freigabe der hergestellten Gefahrgutverpackungen soll beschrieben sein d) Werden Prüfprozesse ausgelagert, sind diese zu benennen, zu regeln und zu überwachen.	
<b>7.2 Lenkung fehlerhafter Produkte</b> Verfahrens-/Arbeitsanweisungen für Maßnahmen entsprechend der Art der Abweichung (s. B.2.5). Maßnahmen können z. B. sein: a) Entfernung der UN-Kennzeichen, Aussortieren b) gesonderte Lagerung fehlerhafter Produkte c) ggf. Kundeninformation, ggf. Rückruf von Produkten Es sind Aufzeichnungen über fehlerhafte Produkte (welche Bauart, welche Abweichung) und ergriffene Maßnahmen zu führen.	<b>8.3</b>
<b>7.3 Korrekturmaßnahmen</b> a) Aufzeichnung der durchgeführten Korrekturmaßnahmen und Überprüfung der Wirksamkeit b) Aufzeichnungen zur Fehlerursache und Maßnahmen zur Verhinderung in der Zukunft (z. B. Änderungen von Anweisungen)	<b>8.5.2</b>

## B.9 Muster-Vorlagen

Muster-Vorlagen Auditbericht und QSP-Bewertung

Muster-Vorlagen Überwachungsbericht und Überwachungsprotokolle

Muster-Vorlage Abweichungsbericht

Muster-Vorlage Antrag auf Anerkennung des QSP

Muster-Vorlage Überwachungsvertrag

*Hinweis: Die Formulare und Vorlagen (Muster-Vorlagen) werden auf den Internetseiten der BAM zur Verfügung gestellt. Ihre Anwendung ist nicht verpflichtend, beschleunigt jedoch das Anerkennungsverfahren. Die Inhalte stellen Mindestanforderungen dar und sind bindend.*